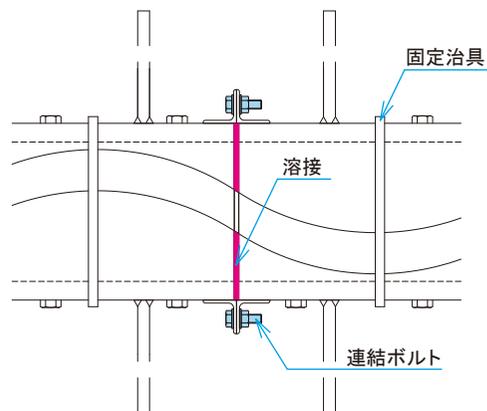


3.ジョイント設置工

- 1) 連結部のボルト本締めと溶接を行う。
保持金物の溶接をサンダーで平滑に仕上げた後、タッチアップを行う。



- 2) 通り、高さ、位置を再確認する。

4.養生工

- 1) 接着剤の硬化の養生時間を充分とる。

FTK 東京ファブリック工業株式会社

支店

札幌 盛岡 仙台 宇都宮 新潟 東京 横浜 名古屋

金沢 京都 大阪 高松 広島 福岡 鹿児島



お問い合わせ先

本店

〒163-0429 東京都新宿区西新宿2-1-1 新宿三井ビル29階
URL : <https://www.tokyo-fabric.co.jp/>

プロフジョイントX 継目部接合手順

CDX型

現場にて施工頂くジョイント継目部の接合手順になります

プロジョイントCDx型 継目部接合手順

接合手順の動画もご用意しています。
 スマートフォン等で下記のQRコードから弊社ホームページへ接続し、
「継目部接合手順 プロジョイントCDx型」をタッチしてご覧いただくことができます。
 どうぞご参考にご覧ください。

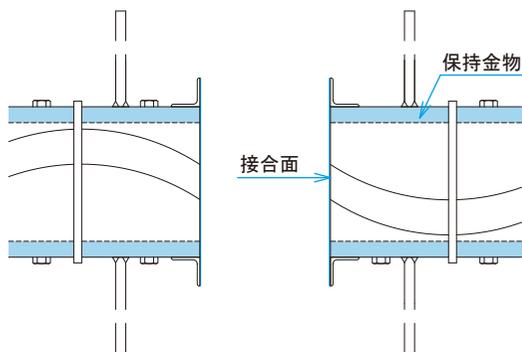
1. 準備工

- 1) 材料確認(図面との整合確認)



2. ジョイント仮設置工

- 1) 規定の予備圧縮量にセットされたジョイントを仮置きする。



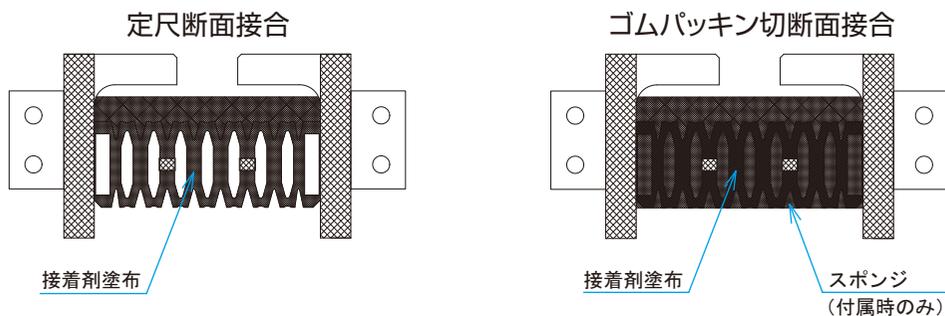
- 2) 接着面を付属のシンナーで洗浄/脱脂する。

- 3) 接合部両面に接着剤を塗布する。

注① A剤、B剤をカップに余さず入れ、刷毛で混ぜり合うよう10秒程度かき混ぜた後塗布する。

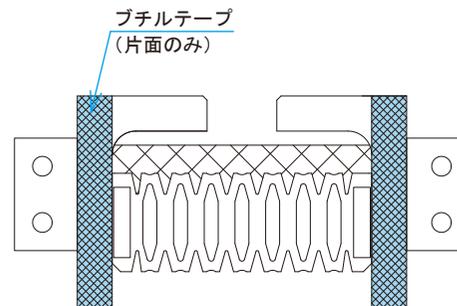
注② 特に夏の時期は可使用時間が短くなるので、攪拌後は素早く塗布する。

【使用可能な時間の目安】 夏：10分程度 春秋冬：30分程度

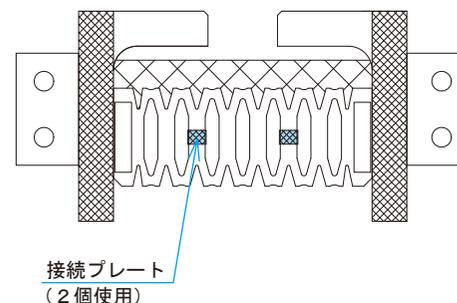


※接合部に養生テープでスポンジが貼られている場合は、養生テープ、プチルテープの離型紙を剥がし、スポンジ片面に接着剤を塗布後、片側のゴム面に貼り付け、未塗布のスポンジ面に接着剤を塗布する。

- 4) 保持金物接合部のプチルテープ離型紙を剥がす。

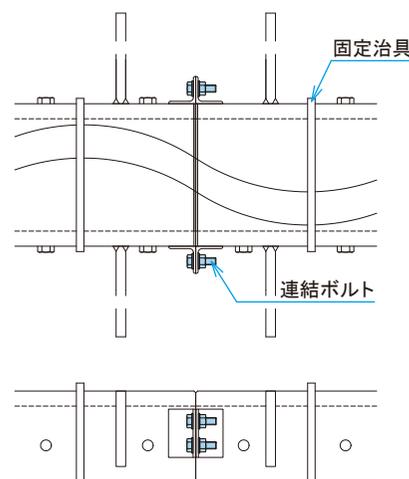


- 5) 接続プレート取付け面に接着剤を塗布し、接合部片面に取付ける。
取付け後、反対面にも接着剤を塗布する。



CDx型 20,30,40 用は、接続プレート不要。

- 6) 継目同士を突合せ、連結部のボルトを締め付ける。
また本体とアンカー筋を仮溶接する。



- 7) 通り、高さ、位置を確認する。